

# PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 07-289398

(43)Date of publication of application : 07.11.1995

(51)Int.Cl.

A47F 7/00

(21)Application number : 06-083289

(71)Applicant : TENTATSUKU KK

(22)Date of filing : 21.04.1994

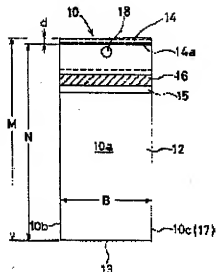
(72)Inventor : HASHIMOTO YUJI

## (54) SMALL GOODS DISPLAY BAG

### (57)Abstract:

PURPOSE: To provide a small goods display bag of which longitudinal size is made short.

CONSTITUTION: At least one of a lower piece 12 and an upper piece 15 connected continuously to the upper and lower of a main body 10a made of a plastic film with a specified width is bent to one side of the main body 10a, and both sides of the main body 10a is heat sealed, and also the other side is able to be bonded onto the bent piece with an adhesive, whereby a bag is formed. In such a bag, a skelton member 14 made of a linear member is arranged in the width direction at the bent part 13 of the upper piece 15.



## LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 02.02.2001

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 29.07.2003

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(31) 特許出願公開番号

特開平7-289398

(43) 公開日 平成7年(1995)11月7日

(51) Int. Cl.

A 4 7 F 7/00

識別記号

C

序内整理番号

P I

技術表示範囲

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願平6-83289

(22) 出願日 平成6年(1994)4月21日

(71) 出願人 594065974

テンタック株式会社

東京都墨田区千歳3-17-17

(72) 発明者 橋本 尚司

東京都墨田区千歳3-17-17 テンタック

株式会社内

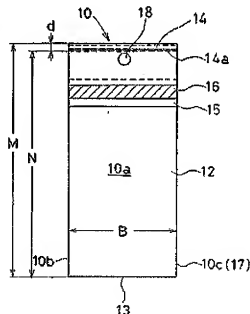
(74) 代理人 弁理士 小川 信一 (外2名)

(54) 発明の名称 小物商品陳列袋

(57) 【要約】

【目的】 袋の長さを短縮した小物商品陳列袋を提供する。

【構成】 所定の幅のプラスチックフィルム11からなる本体部10aの上下に連続して接続する下部片12あるいは上部片15の少なくとも一方を前記本体部10aの一面側に折り曲げると共に、該本体部10aの両側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた部片上に結着剤16aで接着できるようにした線において、前記上部片15の折り曲げ部分13に強素材からなる帯材14を幅方向に配置してなる小物商品陳列袋。



(2)

特開平7-289398

1

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 所定の幅のプラスチックフィルムからなる本体部の上下に連続して接続する下部片あるいは上部片の少なくとも一方を前記本体部の一面側に折り曲げると共に、該本体部の両側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた上部片上に粘着剤で接着できるようにした袋において、前記上部片の折り曲げ部分に縦条付からなる骨材を縦方向に配置した小物商品陳列袋。

【請求項2】 骨材を溶融切断可能なプラスチック材料からなる縦条付で構成した請求項1記載の小物商品陳列袋。

【請求項3】 骨材を溶融しない材質からなる縦条付で構成した請求項1記載の小物商品陳列袋。

【請求項4】 骨材を折り曲げ線として上部片を折り曲げてこの骨材の側面を上部片で囲み、更に骨材の近傍に位置する上部片の重合部分をヒートシールしてなる請求項1記載の小物商品陳列袋。

## 【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は日用品、事務用品あるいは菓子等の各種の小物商品を収容して陳列棚に吊り下げたり、陳列用台紙に固定したりすることができる小物商品陳列袋に関する。

【0002】

【従来の技術】 小物商品陳列袋は主として透明なプラスチック製の袋で構成され、日用品等の小物を収容し、この袋の上部に設けた穴に陳列棚の腕部を通して吊り下げて陳列し、顧客は必要に応じてこの袋を袋より外して観察し、購入している。透明なプラスチック製の袋を使用した小物商品陳列袋の形態には各種のものが提案されているが、これについて簡単に説明する。

【0003】 (1) 本体部の上端より、この本体部の一面に重合するように長い上部片を、袋の上縁部に位置するように骨材となる構長のカード状の台紙を横置した状態で折り曲げ、そして両側部をヒートシールし、更に本体部の延長である下部片に粘着剤と糊型紙を設け、使用時にこの下部片側より商品を導入し、この下部片を前記上部片側に折り曲げて接着するようにした下部開放型の小物商品陳列袋(Aタイプ)。

【0004】 (2) 本体部の上端より、この本体部の一面に重合するように短い上部片を、袋の上縁部に位置するように骨材となる構長のカード状の台紙を横置した状態で折り曲げ、そして本体部の延長である下部片を長く折り折して本体部に重合し、そして両側部をヒートシールすると共に、前記下部片の前面の上縁部に粘着剤と糊型紙を設け、使用時に下部片の上縁部と本体部との間の開口部より商品を導入し、前記粘着剤を利用して開口部を閉止するようにした小物商品陳列袋(Bタイプ)。

【0005】 (3) 本体部の下端より、この本体部の一面にほぼ全面的に重合するように長い下部片を折り返

し、更に本体部の上端より前記下部片上に重合するように骨材となる、構長に二つ折りでできるカード状の台紙を横置した状態で折り曲げ、そして両側部をヒートシールすると共に前記台紙の裏面に粘着剤と糊型紙を設け、使用時に下部片の上縁と本体部との間の開口部より商品を導入し、台紙の先端部を折り曲げて前記上部片の表面に接着するようにした小物商品陳列袋(Dタイプ)。

【0006】 (4) その他、前記(1)～(3)の構造をベースとして変形した構造を有する各種タイプのものがある。そこで、従来の構造のBタイプの小物商品陳列袋1の一例を説明すると、図6の正面図及び図7の側面図に示すようにポリプロピレンフィルム、ポリエチレンフィルムあるいはポリ塩化ビニルフィルム等の透明なプラスチックフィルムを使用して両側部をヒートシールと共に切断して袋状に製造したものである。

【0007】 具体的には、この小物商品陳列袋1を製造する際は、プラスチックフィルム上の所定の位置にその商品の商標、メーカーや販売者名、商品説明等の必要事項を印刷した広幅のフィルム2を使用し、下部片3(底片)を本体部の一面に重合しと上方に折り返して本体部と下部片3とで収納部4を形成する。そしてこの収納部4の上方に台紙5を横置して上部片6(蓋片)を前記収納部4の上端部まで折り返し、更に両側部1a、1bと台紙5の下方をヒートシールして上部片6が閉閉可能で、下部片3の上縁部に開口部を設けた袋1に形成している。なお、フィルム2は連続したもので、その幅方向に側部1a、1bを配置した状態で袋1の幅Bでヒートシールと共に切断されることになる。

【0008】 また、上部片6の裏面の下端部あるいは下部片3の上端部の表面に粘着剤7を塗布した後、その上に糊型紙を貼着すると共に、この小物商品陳列袋1の上端部の台紙5のある部分に用穴8を開口して陳列棚の腕部に吊下するようにしている。

【0009】

【発明が解決しようとする課題】 前記小物商品陳列袋1は上端部に台紙5を横置して陳列の際にこの袋1が小物商品の重さを支えながらその袋の形状、特にその形状を保持するようにしており、この台紙5は袋1全体の精緻部材を構成している。また、この袋1は前記のように透明なプラスチックフィルムで構成され、その袋1の両側部1a、1bをヒートシールすると共にそのシール部分より袋1の幅Bで切断して個々の袋1に分離している。このように袋1の両側部1a、1bをヒートシールと共に溶融切断する必要があることから、台紙5も熱可塑性材料である合成紙を使用することが必要である。

【0010】 更に袋1の上縁1cから台紙5の幅Bだけの距離が必要であることからこの袋1の長さが長くなり、上部片6が収納部4の上部と重なる部分を含めて袋1の全長がかなり長いものとなる。また、台紙5は材料費と加工性の面から厚いものを使用することがで

(3)

特開平7-289398

3

きない間隔で前記幅材が必要であり、そのために袋1の金長が必要となるを得ないものである。

【0011】このように袋1の金長が必要となると種々の袋に必要のスペースを必要とすると共に、顧客がこの袋1を種別より取り外す際に他の袋に触れてこれを落下したり、落下させないまでも種別してある袋の配列を乱すことになさる等、種別販売する際に問題が発生する。前記説明はBタイプの袋について述べたものであるが、他のタイプの袋でも同様な問題があることは言うまでもない。本発明は前記従来の小物陳列袋が有する欠点を解消した小物商品陳列袋を提供するものである。

【0012】

【課題を解決するための手段】前記目的を達成するための本発明に係る小物商品陳列袋は、所定の幅のプラスチックフィルムからなる本体部の上下に連続して接続する下部片あるいは上部片の少なくとも一方を前記本体部の一面側に折り曲げると共に、該本体部の両側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた部片上に粘着剤で接着できるようにした袋において、前記上部片の折り曲げ部分に横線材からなる背材を幅方向に配置して構成される。

【0013】本発明は、袋の上部に配置する台紙の代わりに背材を幅方向に設けた点に特徴があるが、この背材は溶融切断可能なプラスチック材料からなる横条材、溶融しない材質からなる横条材で構成されている。前記背材はプラスチック製の断面が円形の横条材が連なっているが、断面が角形のものでも良いし、ある程度扁平なものでも良い。更に子供用の小物等を収納する袋の場合には背材に動物等のキャラクターを成形したり、印刷しておくことも可能である。

【0014】更に、背材の固定手段は、この背材を折り曲げると上部片を折り曲げるとこの背材の側面を上部片で囲み、更に背材の近傍に位置する上部片の重合部分をヒートシールしている。

【0015】

【作 用】袋の上部片の折り曲げ部分に横線材からなる背材を設けたことで袋の上端部が補強され、これを吊下げる力の支持部材となるので、従来の袋のように幅広い台紙を必要とせず、袋の長さが短縮され、袋全体がコンパクトになるという。

【0016】

【実 施 例】次に図面を参照しながら本発明の実施例を、代表例としてBタイプの袋について説明する。図1は小物商品陳列袋10の正面図、図2は側面図である。更に図4と図5は袋10の製造工程の一例を示す図である。

【0017】図4に示す如くプラスチックフィルム11の下部片12を折り線13（下線）より12aのように折り返して上面を重ねると共に、前記折り線13より上方に袋10の本体部10aを構成する断面Bの位置にプラ

4

スチック製の横条材（溶融可能な材料）からなる背材14を横向き（長尺のフィルムの長さ方向）に配置する。そして上部片15を15aの如く背材14を折り線として本体部10a側に折り曲げて本体部10aの表面、即ち、下部片12の上面に上部片15を重ねることになる。この状態でシール線14aでヒートシールして背材14を本体10aの上端部に固定する。

【0018】なお、前記折り曲げ工程の以前において下部片12の裏面、つまり折り曲げた状態で本体部10aの表面を形成する部分に幅方向に粘着剤16aと離型シート16bからなる粘着部16を必要とする単位毎に形成しておく。この粘着部16の形成方法及び形成する時期については袋10の製造工程によって異なるものであり、最も効率的な方法を決定するのが良い。また、プラスチックフィルム11の所定の箇所には必要とする印刷が施されていることは言うまでもない。

【0019】前記のようにフィルム11の下部片12と上部片15が折り曲げられ、本体部10aと上部片15の折り曲げ線の部分、即ち袋10の上端部に背材14が配置された状態の中間製品が完成すると、図4において左端部をヒートシール装置によってシールしてシール線10bを形成しておく。そして袋10の所定の幅Bの切断線17上をヒートシール装置でシールすると共に印刷してシール線10cを形成する。その後、背材14より僅かに下方に吊り下げ用の穴18を開いて袋10を完成する。

【0020】この場合、背材14をプラスチック製で構成しているとシール線10bあるいは10cを形成すると同時に袋10の幅Bで切断線17より自動的に溶融切断されることになる。図1及び図2に示すように前記のようにして完成した小物商品陳列袋10は、上縁部に背材14が挿入されているので、この袋10は筒状のように底部が補強されていることになり、穴18の下方の距離d（上端部と背材線14aとの間の距離）をわけて袋10の小物商品を収容する本体部10aの延長部分として使用することが可能となる。

【0021】前記背材14は、この袋10の大きさ、その内部に収容する小物商品の重さに応じてその材質と横条材の太さを変更することができる。また、この背材14の断面は円形が最も一般的であるが、必要に応じて断面を四角形、三角形、楕円形等の各種の形状のものを使用することができる。更に、この背材14に偏平な横条材を使用することによってその表面に商標や製造メーカー名、商品名、あるいは製品の管理記号等を表示しておくことも可能である。また、この背材14に着色を施したり、背材14としての特性を失わない範囲で子供が喜ぶ各種のキャラクター等を形成しておくことも可能である。

【0022】本発明の袋10の補強部材として使用される背材14は、ヒートシール工程においてシールと同時に

59

(4)

特開平 7-289398

5

6

に切断する性質を持つプラスチック材料が主として使用されるが、場合によっては別の切断手段を採用することによって竹ひごや金属線等の溶融しない材料のものでも使用することができる。なお、説明の都合上、Bタイプの小物商品陳列袋の製造工程とその袋の構造について説明したが、他のタイプのものでもあってもある程度の幅があり、上縁部の中間に設けられた穴を横列紐等に吊り下げた場合に、この袋の一部が変形して小物商品の見え手を悪くする袋であれば本発明の技術的思想を利用することができるものである。

【0023】

【発明の要旨】本発明に係る小物商品陳列袋は、所定の幅のプラスチックフィルムからなる本体部の上下に連続して接続する下部片あるいは上部片の少なくとも一方を前記本体部の一面側に折り曲げると共に、該本体部の同側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた部片上に粘着剤で接合できるようにした袋において、前記上部片の折り曲げ部分に線状材からなる骨材を幅方向に配置して構成されている。

【0024】従って、吊下げ用の穴のすぐ下方の部分に商品収納する本体部を形成することができるために袋の全長を従来の白紙を使用した袋に比較して著しく短縮\*

\*することが可能となり、袋をコンパクトにすることができる。また、この袋に小物商品収納して展示し、顧客が展示台紙や棚から時ず際に簡単に外すことができ、他の袋の配列を乱したり、脱落させたりすることが少ないものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施例に係る小物商品陳列袋の正面図である。

【図2】同側断面図である。

【図3】骨材を設けた袋の上端部の拡大断面図である。

【図4】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図5】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図6】従来の小物商品陳列袋の正面図である。

【図7】同側断面図である。

【符号の説明】

10 小物商品陳列袋 11 プラスチックフィルム

12 下部片

13 折り線

14 骨材

15 上部片

16 粘着部

17 切断線

18 穴

19 シール線

20 骨材

21 シール線

22 シール線

23 シール線

24 シール線

25 シール線

26 シール線

27 シール線

28 シール線

29 シール線

30 シール線

31 シール線

32 シール線

33 シール線

34 シール線

35 シール線

36 シール線

37 シール線

38 シール線

39 シール線

40 シール線

41 シール線

42 シール線

43 シール線

44 シール線

45 シール線

46 シール線

47 シール線

48 シール線

49 シール線

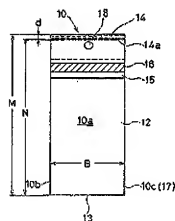
50 シール線

【図1】

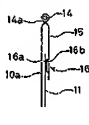
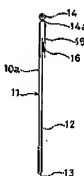
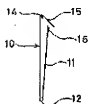
【図2】

【図3】

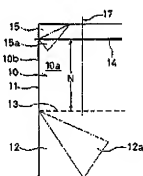
【図4】



【図5】



【図7】



(5)

特開平 7-289398

【図6】

